




# CEWELD AA 307P

TYPE	Rutiel gevulde roestvaststaal lasdraad voor ongelijksoortig lassen en bufferlagen																						
TOEPASSINGEN	Lassen van roestvast staal aan laaggelegerde staalsoorten (ongelijksoortige lassen), bufferlagen voor hardoplassen, spoor kruisingen, pantserplaat, austenitisch mangaanstaal en andere moeilijk te lassen staalsoorten.																						
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en stabiele boog zonder spatverlies. Uitstekende productiviteit en lasbaarheid, betere aanvloeiingseigenschappen in vergelijking met massieve draden. Uitstekende lasmetaalkwaliteit. Warmtebehandeling na het lassen (PWHT) kan zonder problemen worden toegepast. Geschikt voor het lassen in positie.																						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.22: ~E307T1-4																					
	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1																					
	W.Nr.	1.4370																					
	F-nr	6																					
	FM	5																					
GESCHIKT VOOR	<b>19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %</b> 1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370 X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355 42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc. ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502) Amor																						
GOEDKEURINGEN	CE																						
LASPOSITIES																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.7</td> <td>6.5</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>9.5</td> <td>0.3</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S																
0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015																
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>475</td> <td>625</td> <td>40</td> <td>60</td> <td>35</td> <td>180 HB</td> </tr> </tbody> </table>							Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-110°C	As Welded	475	625	40	60	35	180 HB
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																	
				RT	-110°C																		
As Welded	475	625	40	60	35	180 HB																	
HERDROGEN	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						